



日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2000年12月 1日

出 願 番 号

Application Number:

特願2000-367637

出 願 人

Applicant(s):

ブラザー工業株式会社

2001年11月 9日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2001-3098627

1.70610

【書類名】 特許願

【整理番号】 20000329

【提出日】 平成12年12月 1日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B41J 2/125
B41J 2/175

【発明者】

 【住所又は居所】 名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号
 ブラザー工業株式会社内

 【氏名】 加賀 光

【発明者】

 【住所又は居所】 名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号
 ブラザー工業株式会社内

 【氏名】 清水 誠至

【発明者】

 【住所又は居所】 名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号
 ブラザー工業株式会社内

 【氏名】 鈴木 剛

【発明者】

 【住所又は居所】 名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号
 ブラザー工業株式会社内

 【氏名】 西田 勝紀

【発明者】

 【住所又は居所】 名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号
 ブラザー工業株式会社内

 【氏名】 臼井 孝正

【特許出願人】

 【識別番号】 000005267

 【氏名又は名称】 ブラザー工業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100103045

【弁理士】

【氏名又は名称】 兼子 直久

【電話番号】 0532-52-1131

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 043409

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9506942

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 インクジェットプリンタ

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 1 又は複数個のインク吐出口からインクを吐出して印字媒体に対して印字を行う印字ヘッドを搭載するキャリッジと、前記印字ヘッドに供給されるインクを貯えるインクタンクと、そのインクタンクから前記印字ヘッドへインクを供給するためのインク流路とを備えたインクジェットプリンタにおいて、

前記印字ヘッドと対向する位置で前記印字媒体を略上下方向に搬送する搬送装置と、

前記キャリッジに搭載されると共に、前記インク流路と印字ヘッドとの間に設けられ、前記インクタンクから供給されるインクと前記インク流路内で発生する気泡とを貯溜する気泡貯溜室と、

その気泡貯溜室の少なくとも下方部分に上下方向に配置されると共に印字時にインクを通過させ、そのインク中の気泡を気泡貯溜室の上方に貯溜させるフィルタとを備えており、

そのフィルタは、前記搬送装置によって搬送される印字媒体と略平行で上下方向に配設されていることを特徴とするインクジェットプリンタ。

【請求項 2】 1 又は複数個のインク吐出口からインクを吐出して印字媒体に対して印字を行う印字ヘッドを搭載するキャリッジと、前記印字ヘッドに供給されるインクを貯えるインクタンクと、そのインクタンクから前記印字ヘッドへインクを供給するためのインク流路とを備えたインクジェットプリンタにおいて、

前記キャリッジに搭載されると共に、前記インク流路と印字ヘッドとの間に設けられ、前記インクタンクから供給されるインクと前記インク流路内で発生する気泡とを貯溜する気泡貯溜室と、

その気泡貯溜室の少なくとも下方部分に上下方向に配置されると共に印字時にインクを通過させ、そのインク中の気泡を気泡貯溜室の上方に貯溜させるフィルタとを備えており、

そのフィルタは、前記キャリッジの移動方向と略平行で上下方向に配設されていることを特徴とするインクジェットプリンタ。

【請求項 3】 前記気泡貯溜室は前記フィルタにより 2 つの室に仕切られ、その 2 つの室は前記キャリッジの移動方向に、直角方向に並設されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のインクジェットプリンタ。

【請求項 4】 前記気泡貯溜室は、前記印字ヘッドに直結されていることを特徴とする請求項 1 から 3 のいずれかに記載のインクジェットプリンタ。

【請求項 5】 前記気泡貯溜室に貯溜された気泡を前記インク吐出口から排出してインクの吐出状態を回復させる回復手段を備えており、

前記気泡貯溜室は、前記フィルタの上方部分をそのフィルタよりもインクの流動抵抗を小さく構成され、印字時にはインクが前記フィルタを通過して印字ヘッドに供給される一方で、前記回復手段による回復処理時には前記フィルタの上端を越えてインクを流動させるものであることを特徴とする請求項 1 から 4 のいずれかに記載のインクジェットプリンタ。

【請求項 6】 前記印字ヘッドは複数設けられ、その複数の印字ヘッドに対応した複数の前記気泡貯溜室は、前記キャリッジの移動方向に並設されており、前記フィルタは、その複数の気泡貯溜室にまたがって配設されていることを特徴とする請求項 1 から 5 のいずれかに記載のインクジェットプリンタ。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、インクジェットプリンタに関し、特に、フィルタを備えた印字ヘッドユニットであってもその印字ヘッドユニットを小型化することができると共に、インク流路内に侵入するエアを効率良く排除できるインクジェットプリンタに関するものである。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

従来のインクジェットプリンタのインク供給系の一形態として、インクタンクからチューブを介して印字ヘッドにインクを供給するチューブ供給形式がある。

【 0 0 0 3 】

このチューブ供給形式によれば、インクタンクを印字ヘッド（キャリッジ）に搭載する必要がないので、印字ヘッドを小型化、軽量化することができる。小型化、軽量化された印字ヘッドでは、走査するために必要なトルクが小さくなるので、印字ヘッドを走査させるモータを小型化して、装置本体を小型化することや、印字ヘッドを高速で動作させて高速印字を行うことができる。また、印字ヘッドと別体で配設されるインクタンクを大容量化することができ、インクタンクの交換時期（インクの供給期間）を長くすることができる。

【 0 0 0 4 】

しかし、チューブ供給形式の場合には、印字ヘッドとインクタンクがチューブを介して接続されているため、埃、塵等のゴミが、接続箇所から浸入したり、チューブ壁を通して空気が侵入してインク中に気泡を生じやすい。このゴミや気泡は印字ヘッドのインク吐出口をふさぎ、印字品質に支障をきたす要因となるものである。そこで、チューブ供給形式のインクジェットプリンタにおいては、ゴミや気泡を除去する為のフィルタを備えているものがある。

【 0 0 0 5 】

ここで、チューブ供給形式のインクジェットプリンタにおいて、フィルタを備えた印字ヘッドユニットの一例を図 6 に示す。

【 0 0 0 6 】

図 6（a）はインクに生ずる動圧を吸収するダンパの中にフィルタを備えた印字ヘッドユニットの展開図であり、図 6（b）はそのダンパのイ指方向展開図であり、図 6（c）はそのダンパのロ指方向展開図である。図 6（a）に示すように、印字ヘッドユニット 19 は、ピエゾ素子 20 を配置した印字ヘッド 21（当然ピエゾ素子 20 の数と同数のインク吐出口を有する。）と、フィルタ 25 を組み込んだダンパ 22 と、図示しないインクタンクとダンパ 22 をつなぐ第 1 インクチューブ 23 と、ダンパ 22 とヘッド体 21 をつなぐ第 2 インクチューブ 24 等から構成されている。また、図 6（c）に示すように、フィルタ 25 は、壁面が可撓性部材 22 a から成る凹状キャビティを有する 22 b と凹状キャビティを有する 22 c との 2 つの部材から成るダンパ 22 によって挟み込まれるよう配設

される。

【0 0 0 7】

この印字ヘッドユニット 1 9 によれば、図示しないインクタンクから供給されるインクは、第 1 インクチューブ 2 3 を経て、ダンパ 2 2 内に導かれ、ダンパ 2 2 内に配設されたフィルタ 2 5 を通過することによりゴミが除去されると共に、可撓性部材 2 2 a によりインクに生ずる動圧を吸収することになる。よって、ゴミの除去されたインクは、動圧の吸収された定常流速によって第 2 インクチューブ 2 4 を通して印字ヘッド 2 1 に設けられたインク吐出口から吐出され印字が行われる。

【0 0 0 8】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、上述したような、フィルタ 2 5 を組み込んだダンパ 2 2 は、キャリッジの移動方向と交差する方向に配設されているため印字ヘッドユニット 1 9 のキャリッジの移動方向と交差する方向の長さが長くなる。即ち、必然的にインクジェットプリンタ自体のキャリッジの移動方向と交差する方向の長も長くなり、コンパクトなインクジェットプリンタが提供できないという問題点があった。また、第 1 チューブ 2 3 から浸入する気泡は、フィルタ 2 5 がダンパ 2 2 内のインク流路全面に配設されているため、フィルタ 2 5 によって堰き止められ、インク流路を塞ぐ要因となる。かかるフィルタ 2 5 によって堰き止められた気泡は、パージ処理（吸引手段）によって、排出されるが、かかるパージ処理の際には、フィルタ 2 5 が抵抗となり、高い吸引圧力を必要とすると共に、かかる気泡と共に多量のインクをも排出してしまうことになり、気泡を効率良く排除することができないという問題点があった。

【0 0 0 9】

本発明は、上述した問題点を解決するためになされたものであり、フィルタを備えた印字ヘッドユニットであってもその印字ヘッドユニットを小型化にすることができると共に、インク流路内に侵入する気泡を効率良く排除できるインクジェットプリンタを提供することを目的としている。

【0 0 1 0】

【課題を解決するための手段】

この目的を達成するために請求項 1 記載のインクジェットプリンタは、1 又は複数個のインク吐出口からインクを吐出して印字媒体に対して印字を行う印字ヘッドを搭載するキャリッジと、前記印字ヘッドに供給されるインクを貯えるインクタンクと、そのインクタンクから前記印字ヘッドへインクを供給するためのインク流路とを備え、前記印字ヘッドと対向する位置で前記印字媒体を略上下方向に搬送する搬送装置と、前記キャリッジに搭載されると共に、前記インク流路と印字ヘッドとの間に設けられ、前記インクタンクから供給されるインクと前記インク流路内で発生する気泡とを貯溜する気泡貯溜室と、その気泡貯溜室の少なくとも下方部分に上下方向に配置されると共に印字時にインクを通過させ、そのインク中の気泡を気泡貯溜室の上方に貯溜させるフィルタとを備え、そのフィルタは、前記搬送装置によって搬送される印字媒体と略平行で上下方向に配設される。

【0 0 1 1】

この請求項 1 記載のインクジェットプリンタによれば、インクタンクから供給されるインクは、インク流路を経てキャリッジに搭載された気泡貯溜室に導かれる。その気泡貯溜室は、搬送装置によって上下方向に搬送される印字媒体と略平行で上下方向に配設されたフィルタによって少なくともその下方部分を画設されており、そのフィルタによってインク流路内で発生する気泡は、気泡貯溜室の上方に貯溜される。この気泡貯溜室に導かれたインクは、気泡貯溜室を経て更に、印字ヘッドに導かれ、印字ヘッドに設けられた 1 又は複数のインク吐出口から吐出され、印字媒体へ印字が行われる。

【0 0 1 2】

請求項 2 記載のインクジェットプリンタは、1 又は複数個のインク吐出口からインクを吐出して印字媒体に対して印字を行う印字ヘッドを搭載するキャリッジと、前記印字ヘッドに供給されるインクを貯えるインクタンクと、そのインクタンクから前記印字ヘッドへインクを供給するためのインク流路とを備え、前記キャリッジに搭載されると共に、前記インク流路と印字ヘッドとの間に設けられ、前記インクタンクから供給されるインクと前記インク流路内で発生する気泡とを

貯溜する気泡貯溜室と、その気泡貯溜室の少なくとも下方部分に上下方向に配置されると共に印字時にインクを通過させ、そのインク中の気泡を気泡貯溜室の上方に貯溜させるフィルタとを備え、そのフィルタは、前記キャリッジの移動方向と略平行で上下方向に配設される。

【 0 0 1 3 】

この請求項 2 記載のインクジェットプリンタによれば、インクタンクから供給されるインクは、インク流路を経てキャリッジに搭載された気泡貯溜室に導かれる。その気泡貯溜室は、キャリッジの移動方向と略平行で上下方向に配設されたフィルタによって少なくともその下方部分が画設されており、そのフィルタによってインク流路内で発生する気泡は、気泡貯溜室の上方に貯溜される。この気泡貯溜室に導かれたインクは、気泡貯溜室を経て更に、印字ヘッドに導かれ、印字ヘッドに設けられた 1 又は複数のインク吐出口から吐出され、印字媒体へ印字が行われる。

【 0 0 1 4 】

請求項 3 記載のインクジェットプリンタは、請求項 1 又は 2 記載のインクジェットプリンタにおいて、前記気泡貯溜室は前記フィルタにより 2 つの室に仕切られ、その 2 つの室は前記キャリッジの移動方向に、直角方向に並設される。

【 0 0 1 5 】

請求項 4 記載のインクジェットプリンタは、請求項 1 から 3 のいずれかに記載のインクジェットプリンタにおいて、前記気泡貯溜室は、前記印字ヘッドに直結される。

【 0 0 1 6 】

請求項 5 記載のインクジェットプリンタは、請求項 1 から 4 のいずれかに記載のインクジェットプリンタにおいて、前記気泡貯溜室に貯溜された気泡を前記インク吐出口から排出してインクの吐出状態を回復させる回復手段を備えており、前記気泡貯溜室は、前記フィルタの上方部分をそのフィルタよりもインクの流動抵抗を小さく構成され、印字時にはインクが前記フィルタを通過して印字ヘッドに供給される一方で、前記回復手段による回復処理時には前記フィルタの上端を越えてインクを流動させるものである。

【 0 0 1 7 】

この請求項 5 記載のインクジェットプリンタによれば、請求項 1 から 4 のいずれかに記載のインクジェットプリンタと同様に作用する上、前記気泡貯溜室に貯溜された気泡は、回復手段により前記インク吐出口から排出され、インクの吐出状態が回復される。ここで、気泡貯溜室は、前記フィルタの上方部分をそのフィルタよりもインクの流動抵抗を小さく構成され、印字時には、貯溜された気泡は、第 1 フィルタよりもインクの流動抵抗が少なく構成された第 1 フィルタよりも上方部分に溜められる。一方、回復処理時には、第 1 フィルタの上方を越えるインクの流れが生起され、この気泡貯溜室の上方部分に貯溜された気泡は排出される。

【 0 0 1 8 】

請求項 6 記載のインクジェットプリンタは、請求項 1 から 5 のいずれかに記載のインクジェットプリンタにおいて、前記印字ヘッドは複数設けられ、その複数の印字ヘッドに対応した複数の前記気泡貯溜室は、前記キャリッジの移動方向に並設されており、前記フィルタは、その複数の気泡貯溜室にまたがって配設される。

【 0 0 1 9 】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の好ましい実施例について、添付図面を参照して説明する。尚、本実施例では、給紙方向が上下方向のインクジェットプリンタを用いて説明する。図 1 は、本発明の一実施例であるインクジェットプリンタ 1 の展開側面図である。図 1 に示すように、このインクジェットプリンタ 1 は、略箱状体に難燃性のプラスチックで形成されたプリンタ本体 2 と、その上部に着脱可能に装着された印字ヘッドユニット 3 と、インクタンク 4 a ～ 4 d と、印字ヘッドユニット 3 とインクタンク 4 a ～ 4 d とを連通させるチューブ 5 a ～ 5 d と、パージ装置 6 と、ガイドロッド 7 とを備えている。

【 0 0 2 0 】

印字ヘッドユニット 3 は、インクを吐出して印字用紙 P P に対し印字を行う複数の印字ヘッド 1 5 (図 3 参照) を搭載するものである。この印字ヘッドユニ

ット3は、プリンタ本体2の下部に設けられたインクを貯溜するインクタンク4 a～4 dとチューブ5 a～5 dを介して連通されており、かかるインクタンク4 a～4 dからチューブ5 a～5 dを介してインクの供給を受けている。この印字ヘッドユニット3はキャリッジ3 aに搭載されており、かかるキャリッジ3 aは公知のようにベルトに装着されている。該ベルトはモータに取着されたローラに巻回されている。このため、モータが回転するとベルトが駆動され、駆動された距離分、キャリッジ3 a（印字ヘッドユニット3）を移動させることができるようになっている。この印字ヘッドユニット3の詳細については図2及び図3において後述する。

【0021】

ガイドロッド7は、キャリッジ3 aにスライド可能に挿嵌され、キャリッジ3 aを印字用紙PPの搬送方向と直交する方向（A）に移動可能に支持している。これにより、キャリッジ3 aに搭載された印字ヘッドユニット3は、ガイドロッド7に平行方向、即ち、プリンタ本体2の長手方向（A）へ往復移動することができる。

【0022】

インクタンク4は、印字ヘッドユニット3に供給するインクを貯溜しておくためのものであり、印字ヘッドユニット3の下方に配設されている。このインクタンク4と印字ヘッドユニット3との位置関係は、重力方向（B）に対して下であるようになっている。インクタンク4は、キャリッジ3 aの移動方向に、ブラック、イエロー、シアン、マゼンタのインクが密封されている4つのインクタンク4 a～4 dで構成されており、各インクタンク4 a～4 dには、ブラック、イエロー、シアン、マゼンタの各インクを印字ヘッドユニット3に供給するためのチューブ5 a～5 dの一端がそれぞれ取り付けられている。各チューブ5 a～5 dの他端は、上記した印字ヘッドユニット3に連通しており、各インクタンク4 a～4 d内に充填されているインクは、印字ヘッドユニット3にそれぞれ供給され、更に、各色のインクに対応した各印字ヘッド15から吐出される。これらの各色のインクが、印字ヘッド15から吐出されることにより、印字用紙PPにフルカラー印刷が可能となるのである。

【 0 0 2 3 】

プリンタ本体 2 の左端部分には、パージ処理を行うパージ装置 6 が配設されている。パージ処理は、印字ヘッド 1 5 からのインクの吐出状態を回復させるための処理であり、このパージ処理を実行するパージ装置 6 には、印字ヘッド 1 5 の複数のインク吐出口を密閉することができる吸引キャップ 6 a と、該インク吐出口の表面を拭うワイパ 6 b と、吸引キャップ 6 a から排出チューブ 6 c を介してインクを吸引する吸引ポンプ（図示せず）とが備えられている（図 3 参照）。尚、パージ装置 6 は、インクタンク側からインクに正圧を与えることにより印字ヘッド 1 5 からインクを排出する構成のものでもよい。

【 0 0 2 4 】

このパージ装置 6 によってパージ処理を行う場合には、モータを駆動させて印字ヘッド 1 5 の搭載された印字ヘッドユニット 3 をインクジェットプリンタ 1 の左側へ移動させて、印字ヘッド 1 5 におけるインク吐出口を吸引キャップ 6 a により密閉する。その後、吸引ポンプを作動させると、インク吐出口から気泡や乾燥して固化したインクが吸引されて排出チューブ 6 c から排出される。続いて、印字ヘッド 1 5 の表面をワイパ 6 b で拭うことにより、印字ヘッド 1 5 のインク吐出口の吐出状態を回復することができる。尚、プリンタ本体 2 の内部には、インクジェットプリンタ 1 の動作内容に関する制御プログラムに従って、インクジェットプリンタ 1 を制御する CPU、ROM、RAM 等が搭載された制御回路基板（図示せず）が配設されており、上述したパージ装置 6 におけるパージ処理も、この制御回路基板により制御されている。

【 0 0 2 5 】

次に、印字ヘッドユニット 3 について図 2 及び図 3 を参照して詳細に説明する。図 2 は、印字ヘッドユニット 3 の断面図であり、図 1 の紙面奥側から見た図である。図 2 に示すように、キャリッジ 3 a には、エアトラップユニット 1 1 とジョイント部材 1 2 とを収納した筐体 3 b が連設されている。この筐体 3 b 内部に収納されているエアトラップユニット 1 1 は、インク流路内で発生した気泡を貯溜するためのものであり、インクタンク 4 から供給されたインクは、エアトラップユニット 1 1 を経由して各印字ヘッド 1 5 に供給されるようになっている。こ

のエアトラップユニット 1 1 は、4 つのインクタンク 4 a ~ 4 d に対応する 4 つのインク流路内で発生する気泡を貯溜できるように、4 つのインク流路に対応する 4 つのエアトラップ 3 0 ~ 3 3 が設けられている。

【 0 0 2 6 】

このエアトラップユニット 1 1 の下方は、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 とインクの供給経路であるチューブ 5 a ~ 5 d とを仲介して連通するジョイント部材 1 2 に結合されており、インクタンク 4 a ~ 4 d から供給されてチューブ 5 a ~ 5 d を流動する各インクは、ジョイント部材 1 2 を介して、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 に下方から導入される。

【 0 0 2 7 】

図 3 は、図 1 における断面線 I I I - I I I における断面図であり、印字ヘッドユニット 3 を含む断面図である。給紙ローラ 1 6 a ~ 1 6 d は、印字時に印字用紙 P P を搬送するためのローラであり、印字ヘッドユニット 3 の上方に配設された 2 個のローラ 1 6 c, 1 6 d と、印字ヘッドユニット 3 の下方に配設された 2 個のローラ 1 6 a, 1 6 b とで構成されている。この給紙ローラ 1 6 a ~ 1 6 d は、プリンタ本体 2 の制御回路基板から入力された信号により回転駆動して、印字用紙 P P を印字ヘッド 1 5 の移動方向 (A) に対し垂直方向、即ち鉛直方向 ((B) 方向) の逆方向に搬送するものである。この給紙ローラ 1 6 a ~ 1 6 d により、印字用紙 P P が搬送される搬送ラインは、図中において一点鎖線で示している。

【 0 0 2 8 】

印字ヘッドユニット 3 は、給紙ローラ 1 6 a ~ 1 6 d により印字用紙 P P が搬送される搬送ラインに対峙する位置に配設されている。この印字ヘッドユニット 3 は、重力方向である (B) 方向を下方とし、印字用紙 P P の搬送方向に対し平行に、即ち、鉛直方向の向きを上下として設けられている。この印字ヘッドユニット 3 は、印字用紙 P P の搬送される側に各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 と対応した複数個の印字ヘッド 1 5 を備え、各印字ヘッド 1 5 は公知のものと同様に、印字用紙 P P に対向する側に開口する複数個のインク吐出口を備え、対応するエアトラップ 3 0 ~ 3 3 から供給されたインクをインク吐出口ごとのインク室に分配し

、圧電素子 1 5 a 等のアクチュエータの変位によりインク室内のインクをインク吐出口から吐出する。

【 0 0 2 9 】

この印字ヘッド 1 5 は、印字ヘッドユニット 3 の筐体 3 b に支持され、対応するエアトラップ 3 0 ～ 3 3 と連結路 1 4 を介して連通されている。各エアトラップ 3 0 ～ 3 3 は、第 1 フィルタ 1 3 a により 2 室 1 1 a, 1 1 b に画設され、第 1 フィルタ 1 3 a によって画設される 2 室 1 1 a、1 1 b は、キャリッジ 3 a の移動方向（（A）方向（図 2 参照））に、直角で鉛直方向（B）にも直角な方向（C）に並設される。即ち、インクタンク 4 側に第 1 室 1 1 a が、印字ヘッド 1 5 側に第 2 室 1 1 b が配置される。

【 0 0 3 0 】

第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b とは、第 1 フィルタ 1 3 a により完全に画設されておらず、その上方部分 1 3 e が連通している構成となっている。インクタンク 4 からチューブ 5 a ～ 5 d を介して供給されるインクは、第 1 室 1 1 a の下方に連通するジョイント部材 1 2 を経て、この第 1 室 1 1 a に供給される。この第 1 室 1 1 a に流入したインクは、後述する図 5 で説明するように第 1 フィルタ 1 3 a 及びその上方の連通する部分 1 3 e を流れて第 2 室 1 1 b へ供給される。

【 0 0 3 1 】

この第 1 室 1 1 a には、サーミスタセンサ 1 8 a が備えられている。サーミスタセンサ 1 8 a は、第 1 室 1 1 a 内のインク量を検出するものであり、第 1 室 1 1 a 内の天井部から所定の位置に吊り下げられている。このサーミスタセンサ 1 8 a は正極と負極との電極対で構成されており常に通電されている。このため、サーミスタセンサ 1 8 a がインクに浸漬されている場合には、大きな温度上昇は生じないが、第 1 室 1 1 a のインク量の減少によってセンサがインク面から露出すれば、大きな温度上昇が生じる。サーミスタセンサ 1 8 a は温度変化により大きく抵抗変化を生じるので、この抵抗変化を検出することにより、インクの量を検出することができるのである。該サーミスタセンサ 1 8 a のリード線は、本体 2 に備えられた制御回路基板の信号線に接続されており、制御回路基板に送信された検出信号により抵抗変化が認識されると、エアトラップ 3 0 ～ 3 3 に貯溜され

る気泡量が所定量を超えたと判断し、制御回路基板からパージ装置 6 へパージ処理を行わせる信号が送信される。これにより、パージ装置 6 によりパージ処理が実行され、エアトラップ 3 0 ~ 3 3 内に貯溜されている気泡が除去される。

【 0 0 3 2 】

第 2 室 1 1 b には、その下方にガイドノズル 1 1 c が連設されており、このガイドノズル 1 1 c は上記した連通路 1 4 を介して印字ヘッド 1 5 に直結されている。これにより、第 2 室 1 1 b から印字ヘッド 1 5 に、インクが供給されると共に、チューブ等を介して連結するよりは、前記 (C) 方向の長さを短くでき、コンパクトな印字ヘッドユニットが実現できる。

【 0 0 3 3 】

この第 2 室 1 1 b の容量は、第 1 室 1 1 a の容量より小 (約 1 / 2) になるように構成されている。エアトラップ 3 0 ~ 3 3 に貯溜される気泡をパージ処理により吸引する際には、この第 2 室 1 1 b に残存するインクは全て排出されるが、この第 2 室 1 1 b の容量を小さくすることでその排出量を少なくして無駄になるインク量を少なくし、更に、小さな吸引圧力でインクの吸引、即ち、気泡の吸引を実行することができるようになっている。

【 0 0 3 4 】

また、第 2 室 1 1 b の内壁はインクに対して濡れ性の良い結晶性の樹脂で構成され、あるいは濡れ性を良くする表面処理がされている。このため、壁面にインクが濡れやすく、パージ処理の実行時に第 2 室 1 1 b を通過して排出される気泡を壁面に溜まり難くして、迅速に気泡を排出することができるようになっている。

【 0 0 3 5 】

第 1 フィルタ 1 3 a は、上記したようにエアトラップ 3 0 ~ 3 3 の下方を第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b とに画設するものであり、第 2 室 1 1 b の容量を第 1 室 1 1 a の容量より小さく (約 1 / 2) 分割する位置において、その第 1 フィルタのフィルタ面がキャリッジ 3 a の移動方向 ((A) 方向 (図 2 参照)) と平行で第 1 フィルタ 1 3 a の長手方向が上下方向 ((B) 方向) となるように配設されている。ここで、第 1 フィルタ 1 3 a の幅方向を、キャリッジ 3 a の移動方向 (

(A) 方向) と直角になる方向 ((C) 方向) に配設すると、エアトラップ 3 0 ~ 3 3 間の間隔を維持しながら各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 の容積を必要量で確保するには、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 の (C) 方向の長さは、上記実施例以上のものになってしまう。しかし、第 1 フィルタ 1 3 a の幅方向を (A) 方向と平行に配設することにより、第 1 フィルタ 1 3 a の幅方向を (A) 方向を平行に配設することにより、第 1 フィルタ 1 3 a、エアトラップ 3 0 ~ 3 3 の必要な大きさをそれぞれ確保して、(C) 方向の長さを短くでき、コンパクトな印字ヘッドユニットが実現できる。

【 0 0 3 6 】

この第 1 フィルタ 1 3 a には、ステンレス製の金属を網目状に編んだメッシュが用いられおり、本実施例では目開き、すなわち開口径 $16\ \mu\text{m}$ のものが使用され、インク流路内で発生した気泡を通過させないようにになっている。

【 0 0 3 7 】

この第 1 フィルタ 1 3 a の縦寸法 ((B) 方向の寸法) は、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 の上方向 ((B) 方向) 内寸より短い寸法で構成されている。これにより、エアトラップ 3 0 ~ 3 3 内の上方部に第 1 フィルタ 1 3 a の配設されない空間が形成され、第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b とが流路抵抗が少なく連通されるようになっている。また、第 1 フィルタ 1 3 a は、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 の幅方向 ((A) 方向) において、その両側の内壁に連設されており、第 1 室 1 1 a に侵入した気泡が、幅方向から第 2 室 1 1 b へ侵入するのを阻止している。ここで、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 と第 1 フィルタ 1 3 a の長手方向は、鉛直方向上向きになるように配設されている。このため、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 内に侵入した気泡は、第 1 フィルタ 1 3 a を通過することができないので、第 1 室 1 1 a 内を上昇して、その上方に貯溜されることとなる。また、第 1 フィルタ 1 3 a を形成するステンレス素材としては、インクに対し濡れ性のよい材料を使用しているので、気泡が第 1 フィルタ 1 3 a に留まりにくく、第 1 室 1 1 a に進入した気泡を、その第 1 室 1 1 a の鉛直方向上方へ導きやすいようになっている。

【 0 0 3 8 】

上記したようにエアトラップユニット 1 1 を構成することにより、インク流路

内で発生した気泡をエアトラップ 3 0 ~ 3 3 により貯溜することができるが、その貯溜方法についての詳細は図 5 において説明する。また、かかるように構成されるエアトラップユニット 1 1 は、その製作の容易さから、部材 1 1 d ~ 1 1 f の 3 つの部材によって構成されている。このエアトラップユニット 1 1 の製作方法については、図 4 において後述する。

【 0 0 3 9 】

第 2 フィルタ 1 3 b は、印字ヘッド 1 5 に供給されるインク内に混入しているゴミを捕捉するためのものであり、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 のガイドノズル 1 1 c と印字ヘッド 1 5 との間の連通路 1 4 に配設されている。この第 2 フィルタは、連通路 1 4 を形成する部材 1 1 f に熱溶着されて配設されていて、連通路 1 4 の断面方向を全て覆うような形状に加工されているものである。また、第 2 フィルタ 1 3 b は、ゴミを補足すると共にインクとパージ処理時における気泡とを通過させることができる開口径で構成されている。

【 0 0 4 0 】

印字ヘッドユニット 3 の筐体 3 b の上方部には、ドライバ基板 1 7 a が配設されている。ドライバ基板 1 7 a は、上記したプリンタ本体 2 に搭載されている制御回路基板により制御されている。具体的には、制御回路基板から送信されるシリアル信号をアクチュエータ 1 5 a の各アクチュエータ部に対応した平行信号に変換して各アクチュエータ部を駆動するものである。ドライバ基板 1 7 a はアクチュエータ 1 5 a に接続されたフレキシブルな印刷配線基盤 1 7 c 上に載っている。

【 0 0 4 1 】

インターフェース基板 1 7 b は、印字ヘッドユニット 3 の筐体 3 b のキャリッジ 3 a 側の側面部に配設されている。インターフェース基板 1 7 b は印刷配線基盤 1 7 c の端部に接続され、制御回路基板からの信号線をドライバ基板 1 7 a に接続するコネクタ及びノイズ除去回路が搭載されている。

【 0 0 4 2 】

図 4 は、エアトラップユニット 1 1 とジョイント部材 1 2 との分解斜視図である。このエアトラップユニット 1 1 は、上記したように、その製作を容易にする

ために、部材 1 1 d ～ 1 1 f の 3 つの部材によって形成されている。各部材 1 1 d ～ 1 1 f は、4 つのインク流路（チューブ 5 a ～ 5 d）に対応する 4 つのエアトラップ 3 0 ～ 3 3 が連なった形状に加工されており、成型性、耐溶剤性、耐汚染性、耐衝撃性、インクに対する濡れ性などの物性を考慮して選択される熱可塑性の樹脂が用いられている。

【 0 0 4 3 】

部材 1 1 d は 4 つの第 1 室 1 1 a を形成するための部材であり、予め、第 1 室 1 1 a が仕切壁 1 1 h（図 2）で区画されかつ 4 つ連なった形状に加工されている部材である。各第 1 室 1 1 a は、第 1 フィルタ 1 3 a の配設される側が開口されている箱状をなし、各第 1 室 1 1 a の下方にはジョイント部材 1 2 との結合部 1 1 g を備えている。かかる結合部 1 1 g は、4 つのインク流路（チューブ 5 a ～ 5 d）に対応する中空の円筒状の突起構造をなしている。ジョイント部材 1 2 は各チューブ 5 a ～ 5 d と個々に連通する 4 つの連通路 1 2 a ～ 1 2 d を有し、各連通路 1 2 a ～ 1 2 d が各結合部 1 1 g と嵌合されることにより、インクタンク 4 からチューブ 5 a ～ 5 d を介して供給されるインクを各エアトラップ 3 0 ～ 3 3 の第 1 室 1 1 a へ導入することができるのである。

【 0 0 4 4 】

第 1 フィルタ 1 3 a は部材 1 1 e に熱融着される。ここで、この第 1 フィルタ 1 3 a は、その第 1 フィルタ 1 3 a のフィルタ面をキャリッジの移動方向と平行でフィルタ 1 3 a の長手方向を上下方向に配設されるため、本実施例のように複数の印字ヘッドに対応する複数のエアトラップ 3 0 ～ 3 3 を備えている場合には、各エアトラップ 3 0 ～ 3 3 毎の 4 枚のフィルタは、1 枚のフィルタ材により形成される。即ち、1 のフィルタ材を部材 1 1 e に熱融着する工程だけで、各エアトラップ 3 0 ～ 3 3 の全ての第 1 フィルタ 1 3 a を形成することができると共に、部品の点数を削減することができる。

【 0 0 4 5 】

具体的には、この第 1 フィルタ 1 3 a の幅方向は、接続する 4 つのエアトラップ 3 0 ～ 3 3 の全体の幅にその両端の接着しろを加味した寸法で構成されている。また、第 1 フィルタ 1 3 a の縦方向は、エアトラップ 3 0 ～ 3 3 の下方部分を

覆う所定の長さに接着しろを加味した寸法で構成されている。かかる寸法で構成される第1フィルタ13aは、第2室を構成する部材11eの開口部において、その上方部を所定寸法開口状態となる位置に熱融着により固着される。これにより、一度の作業で、4つのエアトラップ30～33の室内を第1室11aと第2室11bとに画設する第1フィルタ13aを配設することができる。

【0046】

部材11eは4つの接続される第2室11bを形成する1の部材であり、厚み方向に貫通する4つの開口部を有する。上記したようにその開口部の一方の面には第1フィルタ13aが配設され、他方の面には部材11fが超音波融着されることにより4つの第2室11bを形成する。

【0047】

部材11fは部材11eと共に第2室11bを形成する部材であり、部材11eの4つの開口部に対応する4つの凹を備えている。各凹部の下方には第2室11bから印字ヘッド15ヘインクを導入するガイドノズル11cを形成するための溝が凹設されている。かかる溝の先端は、部材11fの裏面（開口部と反対面）へ貫通しており、ガイドノズル11cが連通路14に連通するよう構造になっている。従って、第2室11bと印字ヘッド15が直結されるため、チューブ等を介して第2室と印字ヘッドとを連結する場合に比べて、印字ヘッドユニット3のキャリッジの移動方向と直交する方向の長さを短くでき、コンパクトな印字ヘッドユニットが実現できる。

【0048】

上記した部材11d～11fで構成されるエアトラップ11は、まず、第1フィルタ13aと部材11eが熱融着され、更に、部材11fが超音波融着されて第2室11bが形成される。次いで、部材11dが、作製された第2室11bの第1フィルタ13a側に部材11dが超音波融着され、第1室11aを形成する。かかる工程により、4つの接続するエアトラップ30～33を備えたエアトラップユニット11を製作することができる。これによれば、1ずつエアトラップ30～33を形成する場合に比べて、その製作工程が簡易であり、部品点数が少ないのでその工程管理が容易である。また、部品寸法が大きくなるので、第1フ

フィルタ 1 3 a の配設作業を容易にして、効率的にエアトラップユニット 1 1 を形成することができる。

【 0 0 4 9 】

次に、図 5 を参照して、エアトラップ 1 1 でのインクの流動パターン及びエアが貯溜されていく状態について説明する。図 5 は、印字ヘッドユニット 3 のエアトラップ機能を模式的に表した横断面図である。図 5 (a) は、インクがエアトラップ 1 1 内に充填されている初期導入時（ページ処理直後）の図である。図 5 (a) において、インクタンク 4 から第 1 室 1 1 a に供給されたインクは、印字ヘッド 1 5 でのインクの消費にともない第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b とが連通している部分 1 3 e （第 1 フィルタ 1 3 a の鉛直方向上部の第 1 フィルタ 1 3 a が配設されていない部分）が、第 1 フィルタ 1 3 a よりも流路抵抗が小さいので、第 1 フィルタ 1 3 a の上端を越えて第 2 室 1 1 b へと流入する。

【 0 0 5 0 】

図 5 (b) は、インク流路内で発生した気泡が少量、エアトラップ 1 1 へ侵入した状態を示した図である。第 1 室 1 1 a に侵入した気泡は、第 1 フィルタ 1 3 a とインクとの濡れ性が良好であるために第 1 フィルタ 1 3 a に張り付くことができない、エアトラップ 1 1 が鉛直方向に設置されているために侵入した気泡に浮力による上昇力が生じる、第 1 フィルタ 1 3 a の開口径が小さい等の理由により第 1 フィルタ 1 3 a を通過することができない。このため、自身の浮力とインクの流れに沿って第 1 室 1 1 a の上方へ浮上する。

【 0 0 5 1 】

ここで、第 1 室 1 1 a の内壁は、第 2 室 1 1 b の内壁に比べて濡れ性の悪い樹脂で形成されているので、比較的に気泡が溜まりやすくなっている。溜まった気泡の体積がさほど大きくない場合には、流路抵抗の小さな第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b とが連通している部分を閉塞されないので、インク流路は変更されず、第 1 室 1 1 a に供給されたインクは、上記した連通部を通過して第 2 室 1 1 b へと流入する。尚、印字時に印字ヘッド 1 5 へ供されるインクの流速（インクの吸引力）は、エアトラップ 3 0 ～ 3 3 の上方部に溜まった気泡を押し出す（排出する）程大きくないことから、第 1 室 1 1 a の上方部に溜まる。

【 0 0 5 2 】

図 5 (c) は、エアトラップ 3 0 ~ 3 3 に貯溜された気泡が多くなって、流路抵抗の小さな第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b との連通部分が閉塞された状態を示した図である。かかる場合には、第 1 室 1 1 a に供給されたインクは第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b との連通部分を通過することができず、第 1 フィルタ 1 3 a を通過するインク流路により、第 1 室 1 1 a から第 2 室 1 1 b へインクは流入する。

【 0 0 5 3 】

図 5 (d) は、図 5 (c) の状態から更に気泡が発生し、その発生した気泡がエアトラップ 3 0 ~ 3 3 に貯溜された状態を示した図である。エアトラップ 3 0 ~ 3 3 室内に貯溜する気泡は、上記したように、印字時のインクの吸引力では、エアトラップ 3 0 ~ 3 3 から排出されない。このため、気泡はエアトラップ 3 0 ~ 3 3 に充満していき、第 1 室 1 1 a に供給されるインクのインク面を押し下げる事となる。インク面が所定量まで下がっても、印字ヘッド 1 5 に対してインク供給不足にならないように、第 1 フィルタ 1 3 a の開口径及び面積が設定される。図 5 (e) は、図 5 (d) の状態から更に発生した気泡がエアトラップ 3 0 ~ 3 3 に貯溜された状態を示した図である。第 2 室 1 1 b は気泡により完全に閉塞されているので、インクが印字ヘッド 1 5 には供給されず、印字不能状態となっている。

【 0 0 5 4 】

図 5 (f) は、パージ装置 6 によりパージ処理が行われ、気泡が排出された状態を示した図である。パージ処理においては、強い吸引力が第 2 室 1 1 b にかかるので、第 1 フィルタ 1 3 a を通過する際にインクに負荷される流路抵抗が非常に大きなものとなる。このため、インクは、第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b とが連通している部分 1 3 e (第 1 フィルタ 1 3 a の鉛直方向上部の第 1 フィルタ 1 3 a が配設されていない部分) を通過する強いインクの流れが生起され、エアトラップ 3 0 ~ 3 3 に貯溜される気泡が、この流れによってエアトラップ 3 0 ~ 3 3 から排出される。その結果、再びインクが充填されて図 5 (a) の初期導入時と同様の状態へ復帰する。

【 0 0 5 5 】

尚、本実施例においては、サーミスタセンサ 1 8 a が設けられており、第 1 室 1 1 a のインク面が所定位置より低下すると直ちにパージ処理が実行され、エアトラップ 3 0 ~ 3 3 の気泡が排出されるようになっている。本実施例で使用されるインクには、粘度 1 ~ 1 0 c p s、表面張力 3 0 ~ 5 0 mN / m のものが使用されている。かかる物性のインクに対し、開口径 1 6 μ m の第 1 フィルタ 1 3 a が使用されている。

【 0 0 5 6 】

以上説明したように、本実施例のインクジェットプリンタ 1 によれば、第 1 フィルタ 1 3 a を備えた印字ヘッドユニット 3 において、その印字ヘッドユニット 3 の一部であるエアトラップ 3 0 ~ 3 3 内に設けた第 1 フィルタ 1 3 a のフィルタ面をキャリッジ 3 a の移動方向 (A) 方向と平行する方向に配設することにより、エアトラップユニット 1 1 のキャリッジ 3 a の移動方向 (A) 方向と直交する (C) 方向の長さを短くできる。即ち、第 1 フィルタ 1 3 a を備えた印字ヘッドユニット 3 を小型化することができる。また、エアトラップ 3 0 ~ 3 3 において、第 1 フィルタ 1 3 a が堰の役割を果たすことによりインク流路 (チューブ 5 a ~ 5 d、ジョイント部材 1 2、) 内に発生し印字ヘッド 1 5 に流入しようとする気泡をエアトラップ 3 0 ~ 3 3 に貯溜し、印字ヘッド 1 5 の吐出状態を長期にわたって維持することができ、気泡除去のためのパージ回数を減らすことができる。また、溜まった気泡をパージ装置 6 により除去してエアトラップ 3 0 ~ 3 3 の機能を回復することができる上、サーミスタセンサ 1 8 a によりパージの必要が検出された場合にのみ、パージ処理を実行することができる。

【 0 0 5 7 】

以上、上記実施例に基づき本発明を説明したが、本発明は上記実施例に何ら限定されるものでなく、本発明の主旨を逸脱しない範囲内で種々の改良変形が可能であることは容易に推察できるものである。

【 0 0 5 8 】

例えば、上記実施例では、第 1 フィルタ 1 3 a のメッシュの開口径 (目の粗さ) を 1 6 μ m とした。しかし、第 1 フィルタ 1 3 a は、エアトラップ 1 1 のインク流路の堰となるものであり、インクのゴミを補足するためのものではない。こ

のため、開口径 1 0 0 μ m 程度以下のメッシュであれば良い。また、第 1 フィルタ 1 3 a を形成する素材としては、ステンレスを用いたが、これに代えて、インクの濡れ性が良好である樹脂を用いても良い。樹脂はステンレスに比べて加工が容易であり又原価が安いので、第 1 フィルタ 1 3 a のコストを低く抑えることができる。更に、チューブ 5 a ~ 5 d には、可撓性の樹脂で構成されるものを用いたが、エアの透過率を押さえるために、かかるチューブ素材をエアの透過率の低い金属箔で被覆して用いても良い。

【 0 0 5 9 】

【発明の効果】

請求項 1 記載のインクジェットプリンタによれば、フィルタは、搬送装置によって略上下方向に搬送される印字媒体と略平行で上下方向に配設されるので、フィルタを備えた印字ヘッドユニットであっても、印字媒体が搬送される方向に直交する方向の長さを短くできる。よって、この印字ヘッドユニットをプリンタ本体に搭載することにより、印字媒体が搬送される方向と直交する方向のインクジェットプリンタ本体の幅をも短くすることができる。即ち、コンパクトな形状でインクジェットプリンタを提供することができるという効果がある。

【 0 0 6 0 】

請求項 2 記載のインクジェットプリンタによれば、フィルタは、キャリッジの移動方向と略平行で上下方向に配設されるので、フィルタを備えた印字ヘッドユニットであっても、キャリッジの移動方向に直交する方向の長さを短くできる。よって、キャリッジの移動方向と直交する方向のインクジェットプリンタ本体の長さを短くすることができる。このため、例えば、印字媒体が略水平方向に搬送されるインクジェットプリンタにおいてもコンパクトなインクジェットプリンタが提供できるという効果がある。

【 0 0 6 1 】

請求項 3 記載のインクジェットプリンタによれば、気泡貯溜室はフィルタにより 2 つの室に仕切られ、その 2 つの室はキャリッジの移動方向に、直角方向に並設されるので、請求項 1 又は 2 に記載のインクジェットプリンタと同様の効果を奏することができる。

【 0 0 6 2 】

請求項 4 記載のインクジェットプリンタによれば、請求項 1 から 3 のいずれかに記載のインクジェットプリンタの奏する効果に加え、気泡貯溜室は、印字ヘッドに直結されるので、その気泡貯溜室から印字ヘッドの吐出口形成面までの距離を、気泡貯溜室から印字ヘッドの吐出口形成面までをチューブ等を介して接続する場合に比べて短くすることができる。よって、コンパクトな印字ヘッドを提供することができるという効果がある。

【 0 0 6 3 】

また、ここで、エアの多くは、チューブの壁面からインク流路内へ侵入するものであるので、印字ヘッドと気泡貯溜室との間を直結してチューブで形成されるインク流路を不要にすることにより、気泡貯溜室を通過したインクへのエアの浸入を防止することができる。よって、良好な印字品質を有する印字を実現することができるという効果がある。

【 0 0 6 4 】

請求項 5 記載のインクジェットプリンタによれば、請求項 1 から 4 いずれかに記載のインクジェットプリンタの奏する効果に加え、気泡貯溜室に貯溜された気泡は、回復手段により排出され、インク吐出口からのインクの吐出状態を回復させることができるという効果がある。これによれば、例えば、インク流路内に発生した気泡の総量が、気泡貯溜室に貯溜できる量を超えても、その気泡を容易に排出して、速やかに気泡貯溜室の機能を回復させることができるという効果がある。

【 0 0 6 5 】

請求項 6 記載のインクジェットプリンタによれば、請求項 1 から 5 いずれかに記載のインクジェットプリンタの奏する効果に加え、印字ヘッドは複数設けられ、その複数の印字ヘッドに対応した複数の気泡貯溜室は、キャリッジの移動方向に並設されており、各気泡貯溜室に配設されるフィルタはその複数の気泡貯溜室にまたがって配設される。よって、各気泡貯溜室に各 1 のフィルタを配設するよりも部品数を削減することができる上、大きな部品を使って各気泡貯溜にフィルタを形成することができる。このため、気泡貯溜室の製作工程を簡易にするこ

とができ、また、インクジェットプリンタの製造コストを低減することができるという効果がある。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の一実施例であるインクジェットプリンタの展開側面図である。

【図 2】

ジョイント部材によりエアトラップとチューブとが接続されていることを模式的に表した断面図である。

【図 3】

印字ヘッドユニットのエアトラップと吸引装置と給紙ローラとの横断面図である。

【図 4】

印字ヘッドユニットの分解斜視図である。

【図 5】

印字ヘッドユニットのエアトラップ機能を模式的に表した横断面図である。

【図 6】

従来のフィルタを備えた印字ヘッドユニットの展開図である。

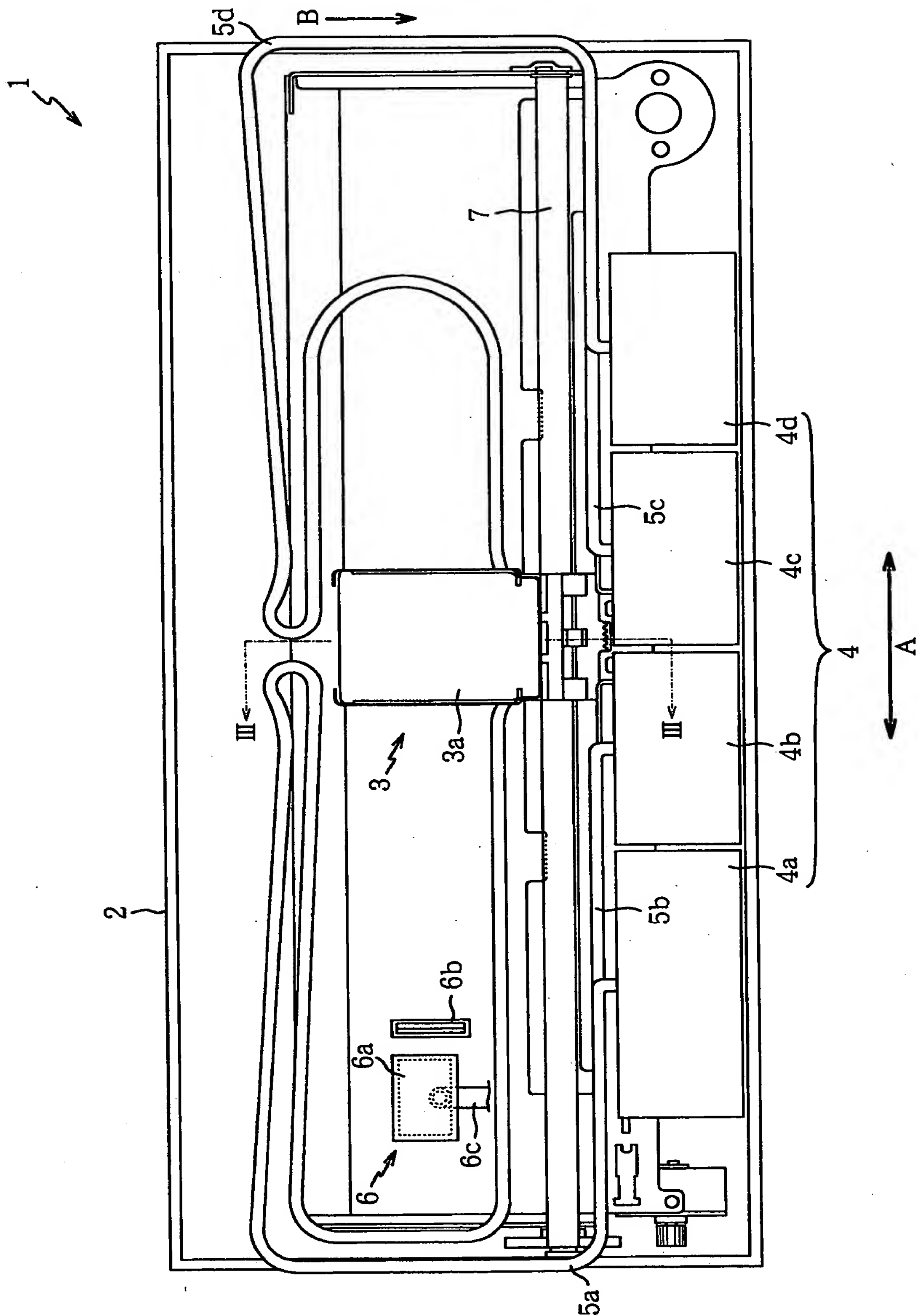
【符号の説明】

- | | |
|---------------|----------------|
| 1 | インクジェットプリンタ |
| 3 a | キャリッジ |
| 4 | インクタンク |
| 5 a ~ 5 d | チューブ（インク流路の一部） |
| 6 | パージ装置（吸引手段） |
| 1 1 | エアトラップ（気泡貯溜室） |
| 1 3 a | フィルタ |
| 1 5 | 印字ヘッド（印字ヘッド） |
| 1 5 c | インク吐出口 |
| 1 6 a ~ 1 6 d | 給紙ローラ（搬送装置） |

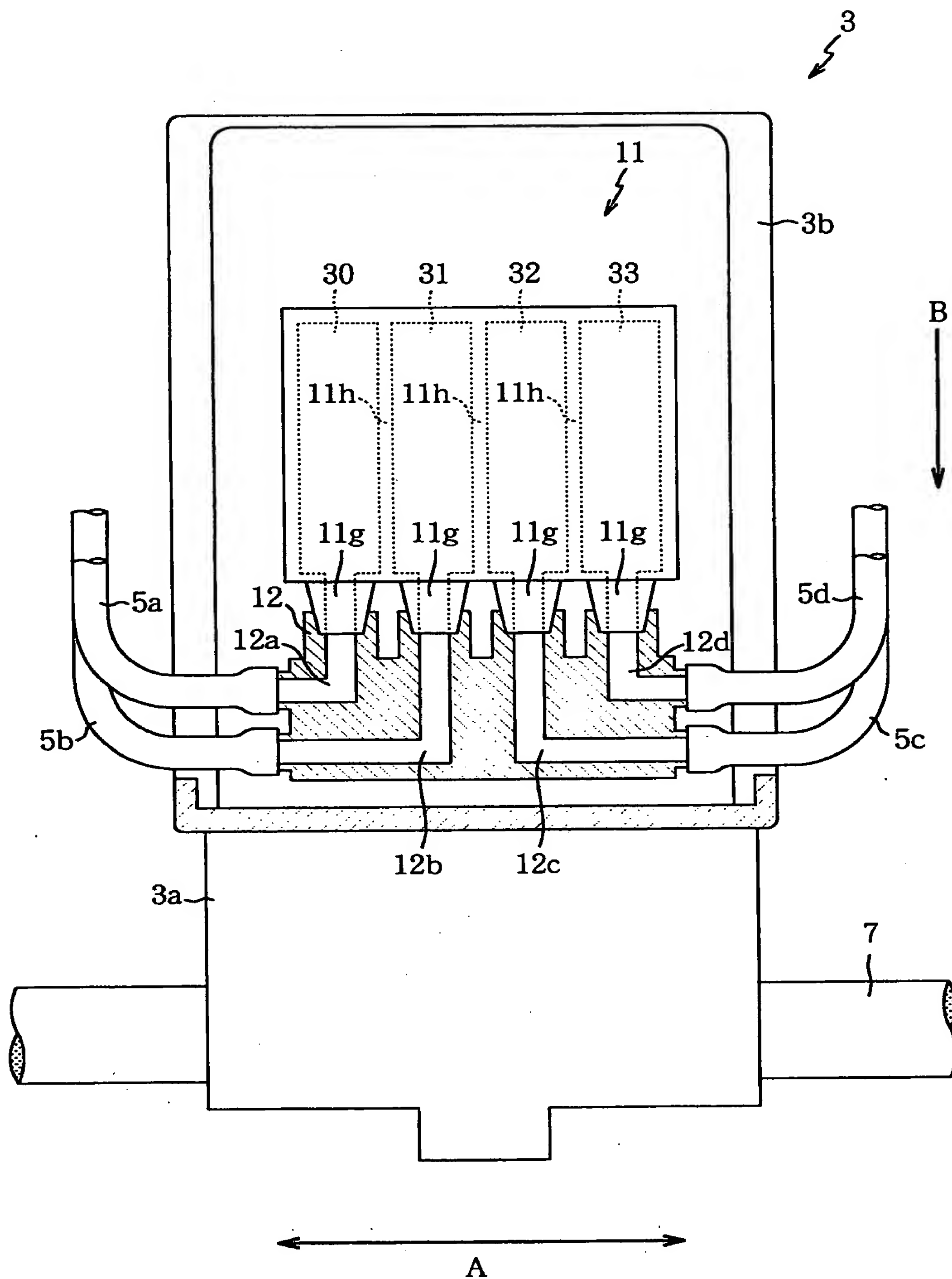
【書類名】

図面

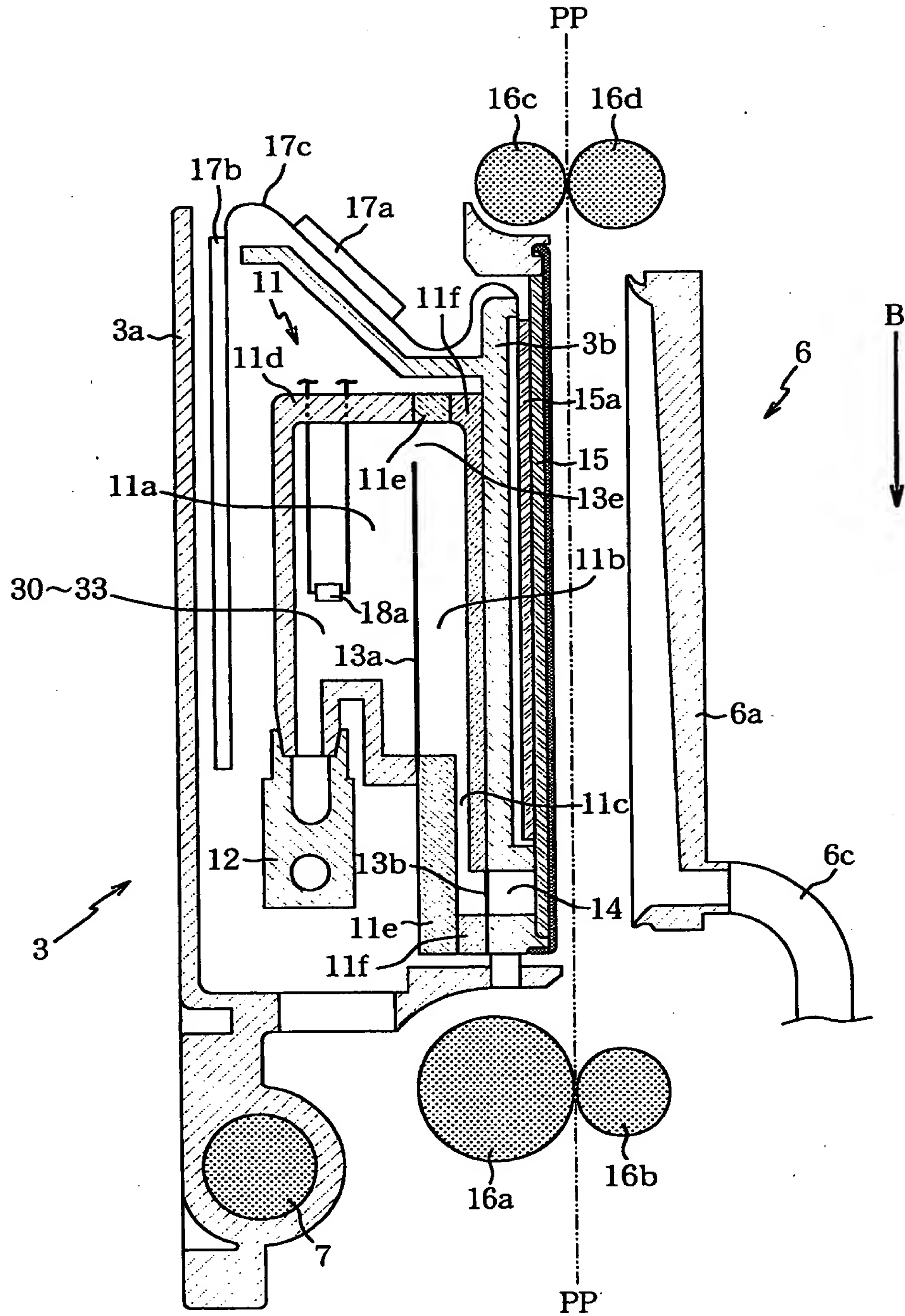
【図 1】



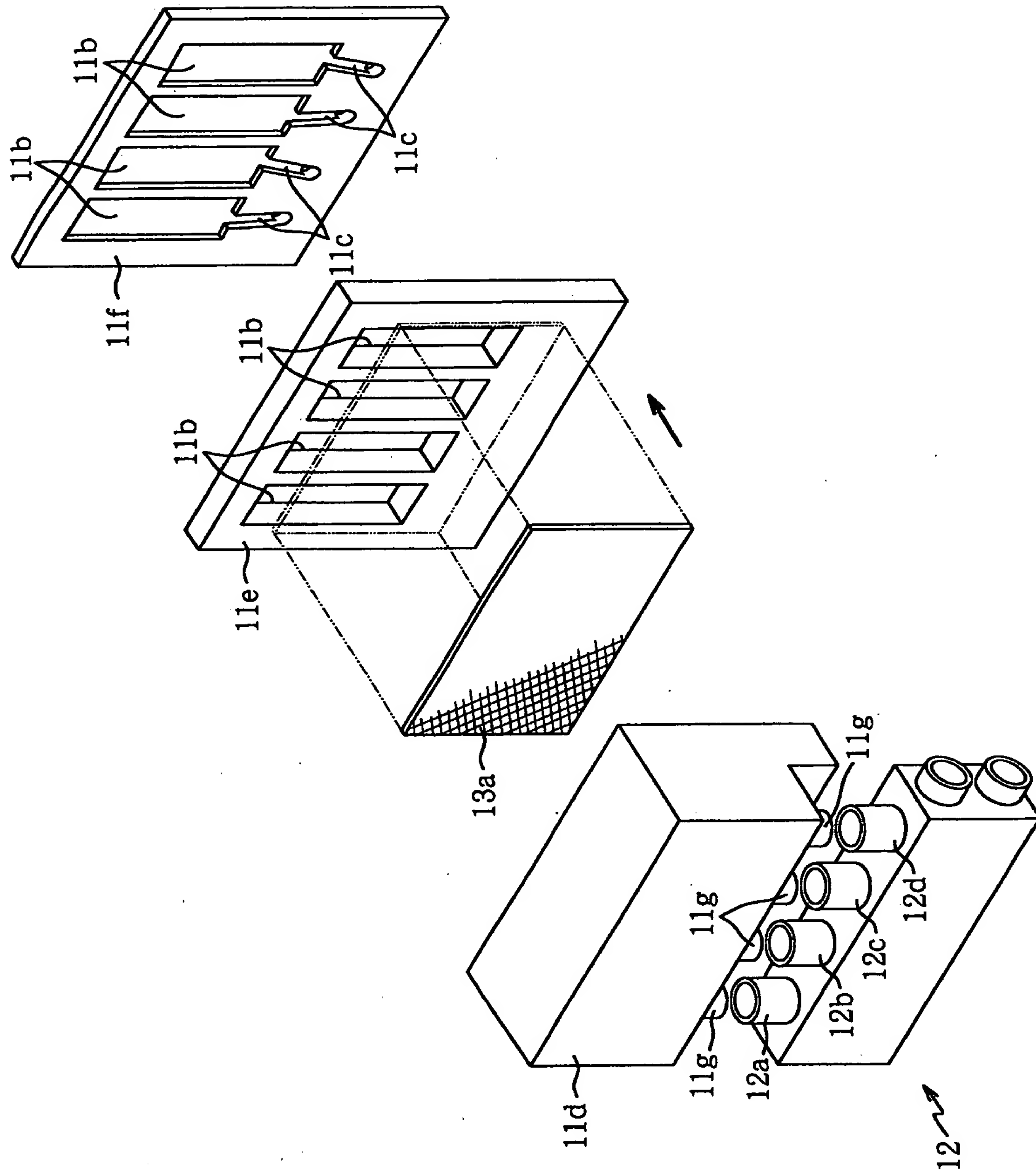
【図 2】



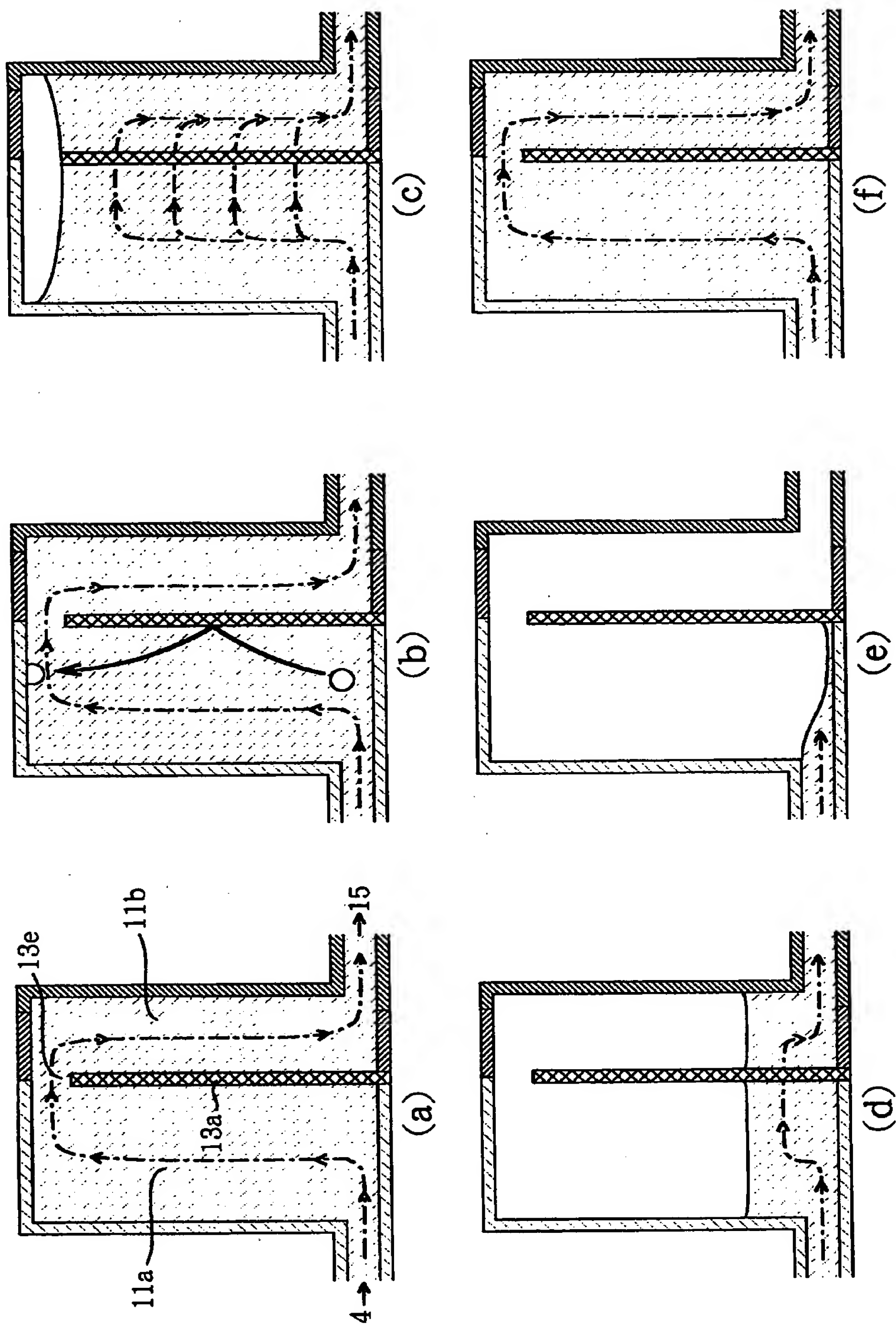
【図 3】



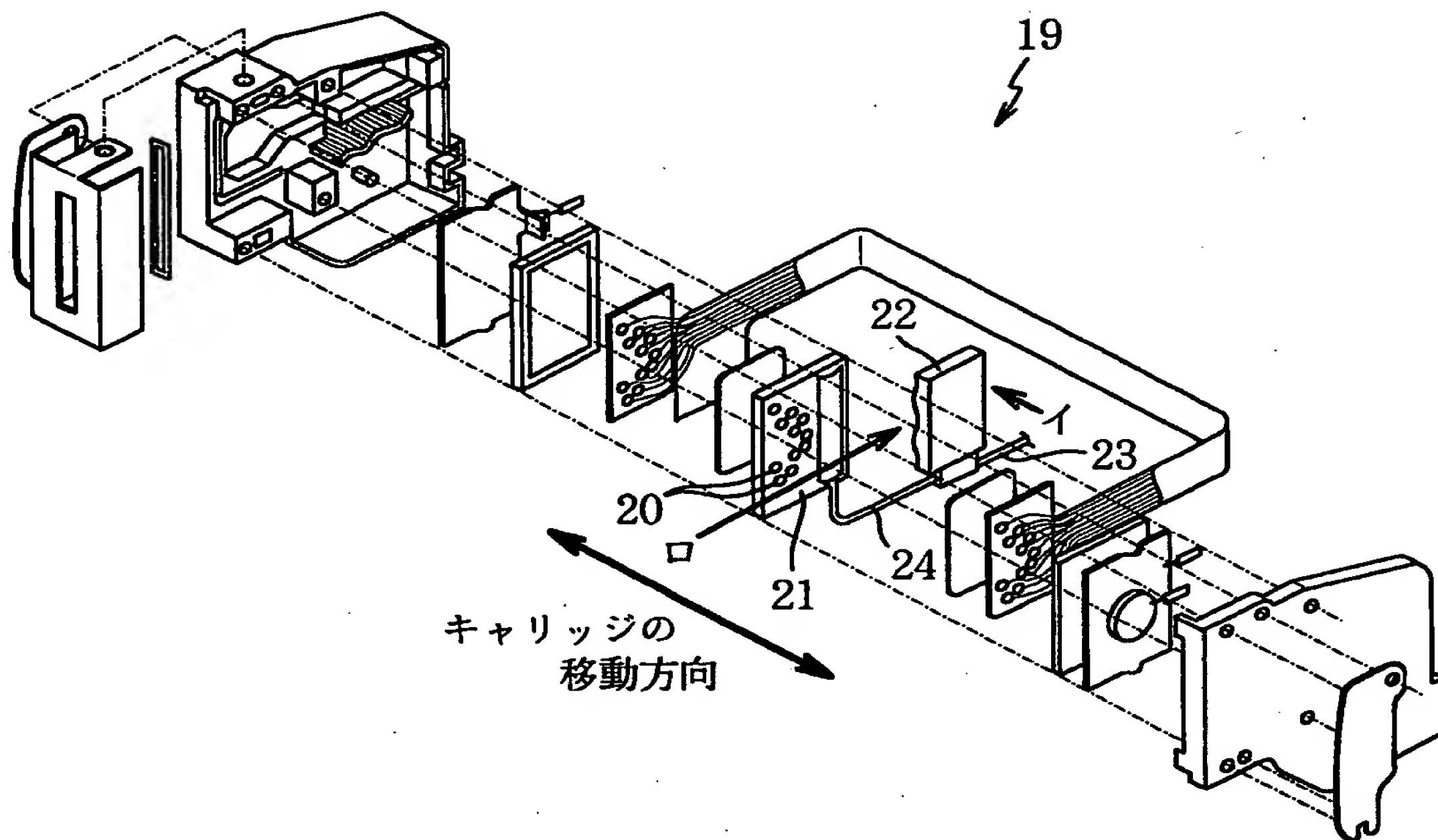
【図 4】



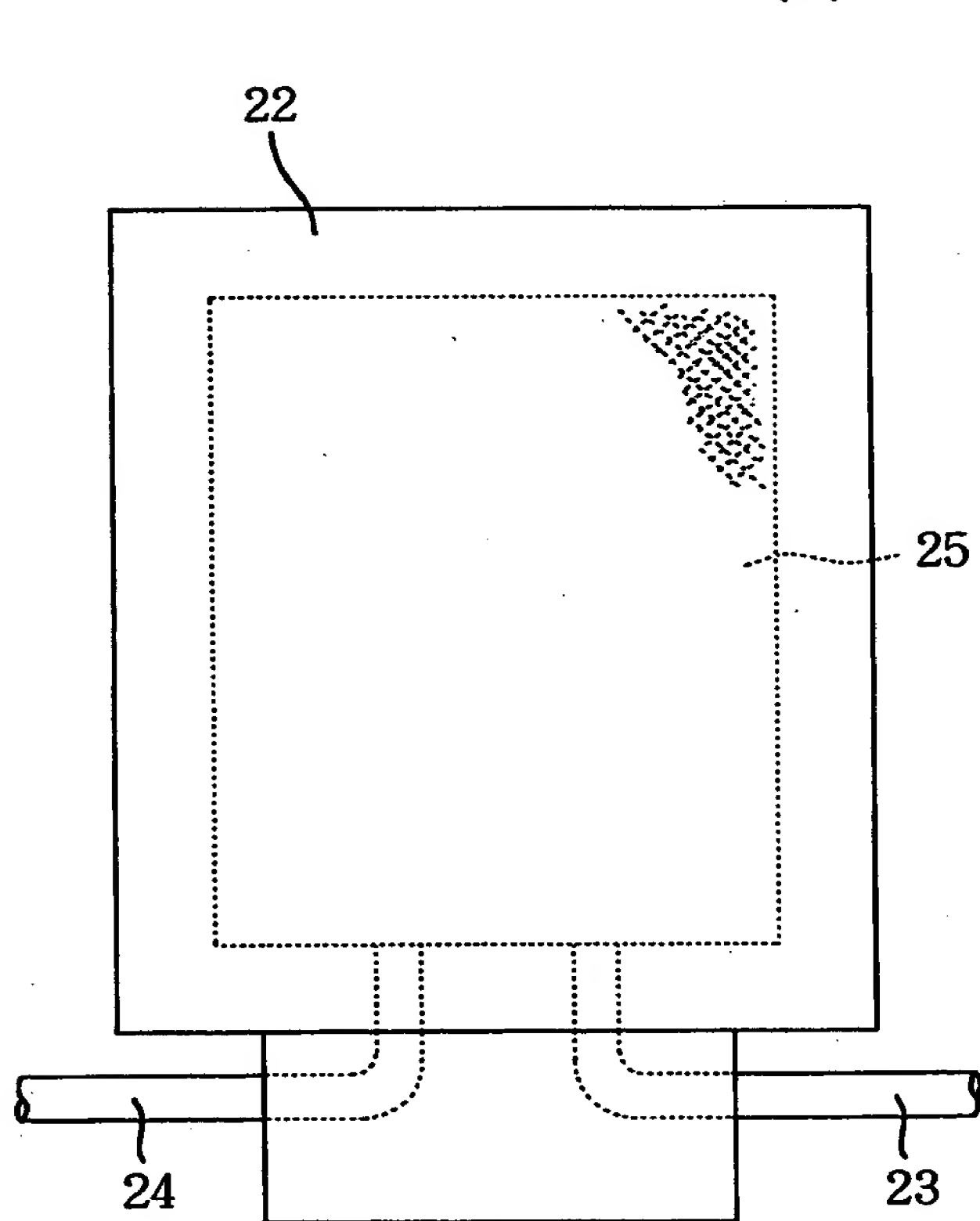
【図 5】



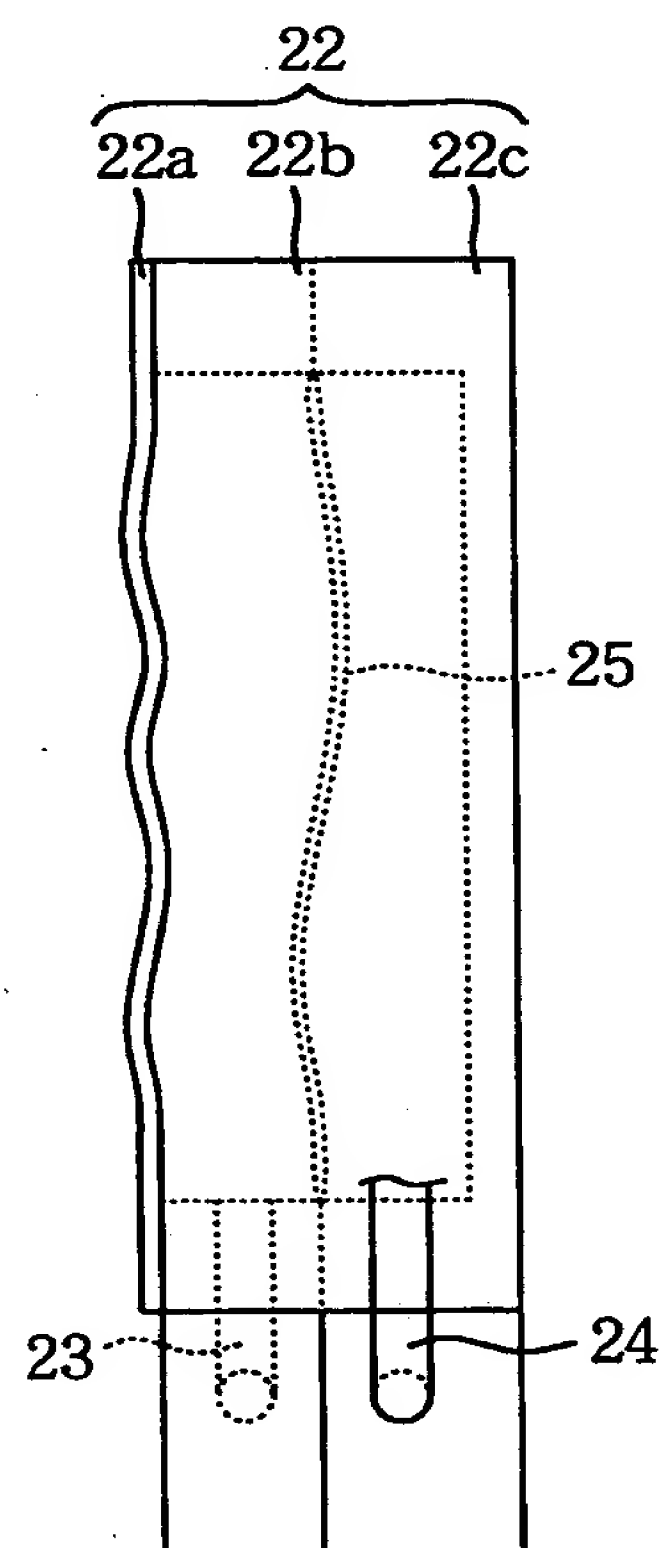
【図6】



(a)



(b)



(c)

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 フィルタを備えた印字ヘッドユニットであってもその印字ヘッドユニットを小型化することができると共に、インク流路内に侵入するエアを効率良く排除できるインクジェットプリンタを提供すること。

【解決手段】 印字ヘッドユニット 3 に組み込まれる第 1 フィルタ 1 3 a は、エアトラップ 1 1 内にキャリッジ 3 a の移動方向と略平行で上下方向（（B）方向）に配設される。これにより印字ヘッドユニット 3 は、キャリッジ 3 a の移動方向と直交する方向の長さが短くなり、印字ヘッドユニットを小型にできる。また、インク流路内で発生する気泡は、エアトラップ 1 1 の上方部分に貯溜され、吸引時に生起される第 1 フィルタ 1 3 a の上方を越えるインクの流れにより、排出される。

【選択図】 図 3

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005267]

1. 変更年月日 1990年11月 5日
[変更理由] 住所変更
住 所 愛知県名古屋市瑞穂区苗代町15番1号
氏 名 ブラザー工業株式会社